

VS90

Informaciones de equipo



ÍNDICE:

DESCRIPCIÓN Y CARACTERISTICAS PRINCIPALES
DIMENSIONES
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
CONFIGURACIÓN

Sealed Air S.L.

C/ Antonio Machado, 78-80
Edificio Australia - Planta Baja
E-08840 Viladecans (Barcelona)
España

Telephone: +34 93 635 20 00
Telefax: +34 93 635 21 11
cryovac.spamkt@sealedair.com
www.sealedair-emea.com



1 Descripción y características principales

1.1 Descripción

La empaquetadora automática de cinta al vacío Cryovac® VS90 está diseñada para unidades industriales de tamaño medio de carne fresca cruda (FRM), carnes procesadas (PM) y queso. Incorpora numerosas nuevas características viables gracias a los últimos avances en la tecnología de envasado y empaquetado al vacío. Un ejemplo típico es la función VCS (Vacuum Control System o sistema de control del vacío) aplicada para optimar el ciclo de vacío al envasar productos húmedos o marinados. Tales características la hacen idónea para una amplia gama de aplicaciones en diferentes sectores del mercado.

La máquina está controlada mediante un sistema PLC (Programmable Logic Control o unidad de mando a lógica programable) que durante la operación supervisa y sincroniza cada ciclo de la máquina. Incorpora 15 programas o recetas con parámetros que pueden definirse a discreción para cumplir requerimientos particulares. La programación es muy sencilla y se realiza vía un panel de mandos con pantalla táctil.

Existen diferentes opciones disponibles para armonizar con los diferentes tipos de productos.

La construcción es simple y robusta. Todos los elementos críticos están tratados contra el entorno corrosivo frecuentemente encontrado en las naves de producción y envasado de alimentos. Diseñada con el propósito centrado en la ergonomía, seguridad e higiene, es fácil de operar y de limpiar, sencilla de mantener y cumple toda la legislación europea pertinente a la seguridad e higiene.

1.2 Características principales

- Empaquetadora automática de cinta al vacío de cámara mediana que requiere 1 ó 2 operadores en función a la distribución de la línea
- Interfase de pantalla táctil conforme a la más avanzada tecnología
- La máquina realiza hasta 3 ciclos/min. (en función a la configuración del vacío)
- Control remoto del arranque y paro de la bomba
- Transporte automático del producto
- Sistema Ultraseal®, rendimiento perfeccionado de soldadura gracias al control optimado de la temperatura
- Mono-activa, controlada por microprocesador, no requiere refrigeración por agua y presión regulable de la barra de soldadura
- Sistema de corte definitivo con retirada interna de restos y colector
- Función automática de ahorro energético cuando la máquina queda paralizada durante un intervalo definido
- Ultravac y sistema de control del vacío instalado de serie
- Diseño higiénico que hace la limpieza fácil y efectiva
- Buen acceso a fines de mantenimiento
- Robusta, altos estándares de calidad de la construcción empleando exclusivamente materiales homologados para productos alimenticios



2 Dimensiones

a	b	EXIT CONVEYOR
535	825	Driven rollers
615	800	Driven rollers (Profiled belt)
105	825	Gravity rollers

VACUUM CONNECTION 3"
① Standard: Without booster
② Optional: With booster

Fig. 2-1, Dimensiones LH (a mano izquierda)



3 Características técnicas

3.1 Dimensiones

Largo, ancho y alto	Véase el diseño de la máquina

3.2 Peso

1050 Kg. aprox. (+ 150 Kg. bomba booster)

3.3 Servicios

3.3.1 Aire comprimido

Calidad (ISO8573-1:2001)	Clase 5.4.4 Clase 3.4.2 cuando se usan aceites que contengan éster Clase 3.3.2 cuando el equipo se usa a temperaturas inferiores a 5°C
Presión	6 bares
Diámetro del tubo de entrada	13 mm
Consumo	15 Nm³/h
Conexión	½" Guarnición para manguera

3.3.2 Electricidad

Voltaje	400 V, -15 hasta +10% (otros voltajes previa consulta)
N° de fases	3 + tierra
Frecuencia	50 / 60 Hz
Consumo energético por hora (promedio)	0,8 kWh (sin bomba booster)
Potencia instalada	5,3 kW (sin bomba booster)
Tipo de protección	Magnetotérmico 20 A lento

3.3.3 Vacío

Bomba principal	400 - 630 m^3/h (en función del tipo de producto y longitud de tubería)
Bomba booster (reforzadora)	Busch Panda WV 1000
Conexión	Tubo de 3 pulgadas
Capacidad de la cámara	170 litros

3.4 Características operativas

3.4.1 Dimensiones del producto

Largo	665 mm máx.
Alto	190 mm máx.

3.4.2 Barras de soldadura

Largo	920 mm
Alto	30 mm (estándar) (opcional: 55 y 70 mm) (opcional: 30/55 y 30/70)
Separación entre las barras de soldadura	700 mm

3.4.3 Bolsas

Largo	Adaptado al producto
Ancho	Adaptado al producto
Tipo(s) de bolsa	Gama actual de bolsas retráctiles Cryovac® (alimentación automática de bolsas sólo con las del tipo OSB™)

3.4.4 Detalles funcionales

	Bomba	Booster (bomba reforzadora)
Velocidad desde 1,5 hasta 2,1 ciclos/min	400 m^3/h 630 m^3/h	1.000 m^3/h -
Velocidad desde 2 hasta 3,3 ciclos/min	630 m^3/h	1.000 m^3/h
Nivel acústico (en el puesto de trabajo del operador)	73 dB (A) sin bomba booster	-
N° de operadores	1 ó 2 operadores	



4 Configuración

4.1 Estándar

- Siemens PLC S7-313C
- Panel con pantalla táctil de 5,7”
- Cinta transportadora lisa
- 2 pares de barras de soldadura, incorporando:
  - Sistema Ultraseal®
  - Sistema de corte definitivo
- Sistema Ultravac
- Sistema de control del vacío
- Sistema de retirada de restos
- Célula fotoeléctrica para detección del producto
- 2 válvulas de vacío
- Bandeja para desechos
- Red de goma para prevenir el inflado
- Kit de piezas de recambio
- Kit de instalación
- Manual técnico
- Declaración de conformidad

4.2 Versiones

- Suministro eléctrico diferente bajo pedido

4.3 Opciones

- Kit de instalación - versión con bomba booster externa (kit británico)
- Sistema de arranque suave para el motor de la cinta
- Cinta con perfiles
  (incluye sistema de arranque suave para el motor de la cinta)
- Dos alturas diferentes de barra de soldadura
- Alturas fijas de la barra de soldadura diferentes a la estándar
- Booster (bomba reforzadora)
- Bomba de vacío
- Kit anticongelación para el filtro de vacío
- Sistema de corte previo con recogida automática de sobrantes
  (restos <50 mm)
- Sistema de corte previo con cesta (restos >50 mm)

Nota: la finalidad principal del sistema de corte previo es la de asegurar una entrada libre de la bolsa y del producto en la cámara de vacío.

- Colector de restos
- Reforzador para eliminación de residuos (para restos pegajosos de bolsas, por ejemplo, en aplicaciones de carnes procesadas o jamón)
- Cinta motorizada de salida
- Rodillos de salida impulsados por inercia
- Inicio de ciclo por ojo electrónico

4.4 Diseño de línea recomendado

- VS90 + cinta de salida motorizada + cámara de retracción ST77 ó túnel de retracción STE98